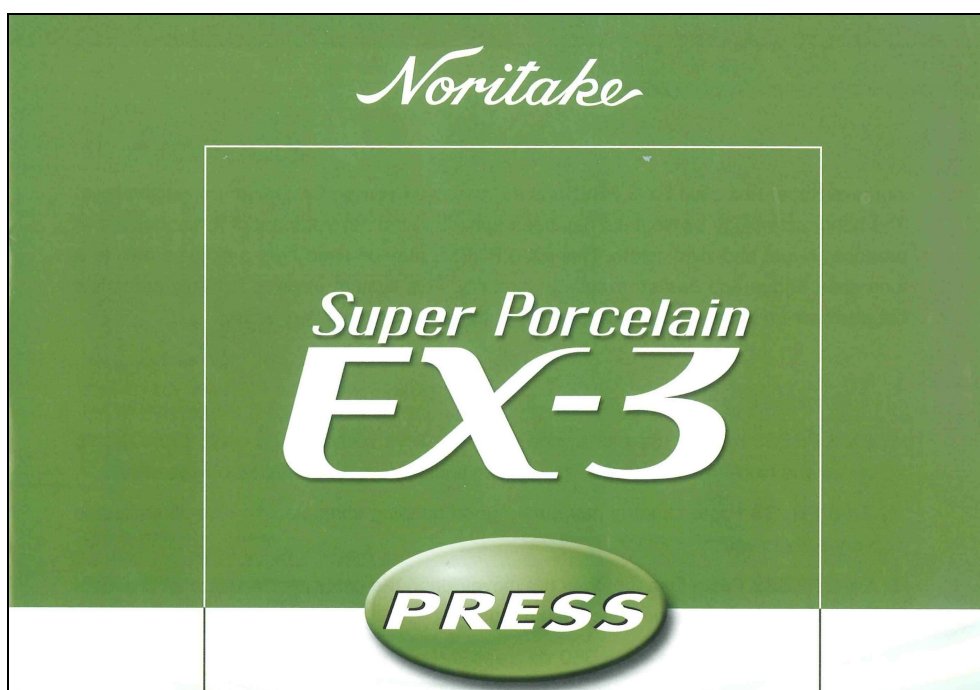


SUPER PORCELLANA EX-3 PRESS



ISTRUZIONI TECNICHE

La SUPER PORCELLANA EX3 PRESS Noritake è un sistema di ceramica pressabile per leghe per porcellana. La micro-tecnologia Noritake è stata applicata nello sviluppo di questo materiale producendo colori lucenti e brillanti. La EX3 PRESS può essere usata sia per corone singole che per ponti estesi ed ha un'eccellente durata. Questo sistema permette non solo ai ceramisti ma anche agli odontotecnici che effettuano la ceratura di fare con molta facilità restauri altamente estetici.

I. CARATTERISTICHE

1. La Super Porcellana EX3 PRESS può essere usata per un'ampia gamma di leghe come quelle Preziose, Semi Preziose e leghe Ni-Cr. Questo sistema è molto resistente alle fratture per queste leghe.
2. L'opaco in pasta EX3 PRESS è un buon legante con le leghe ed è molto facile da usare.
3. L'opaco in pasta EX3 PRESS non si muove durante il processo di pressatura dopo che il lingotto è stato fuso e non si generano bolle.
4. Se il margine è fatto da una smussatura profonda 360° o un bordo arrotondato, la porcellana marginale con un'eccellente aderenza sarà prodotta da questa tecnica di pressatura.
5. Utilizzando lo smalto EX3 PRESS LF e il tralucido LF, potete evitare la deformazione della corona in ceramica pressofusa o del margine arrotondato.
6. La porcellana Luster EX3 PRESS LF produrrà un'opalescenza molto simile a quella del dente naturale.
7. Utilizzare pasticche H produrrà anche un'eccellente opalescenza.
8. Questo sistema ha una grande varietà di colori e può essere usato per molti casi clinici.
9. La tecnica dell'Internal Stain realizzerà facilmente i difficili colori del dente naturale.
10. Non c'è invecchiamento anche quando si utilizza una lega contenente argento.
11. Ha una fluorescenza blu-biancastra molto simile a quella del dente naturale.

EX-3 PRESS Paste Opaque CANNOT be used in combination with conventional EX-3 layering porcelain.



II. PRODOTTI

■ Opachi in pasta EX3 PRESS

22 colori

6 gr. cad.

PO nA1	PO nA2	PO nA3	PO nA35	PO nA4
PO nB1	PO nB2	PO nB3	---	PO nB4
PO nC1	PO nC2	PO nC3	---	PO nC4
---	PO nD2	PO nD3	---	PO nD4
---	PO NP1.5	PO NP2.5	---	---
POEW	POEYW	PONWO	PONW0,5	---

■ Modificatori per opaco in pasta EX3 PRESS 8 colori 3 gr. cad.

Bianco	Grigio	Arancio	Earth Brown
Reddish Brown	Rosa	Blu	Giallo

■ Pasticche EX3 PRESS da 2 gr., 5 pasticche per cf. da 5 gr., 5 pasticche per cf.

Pasticche a bassa traslucenza (L) 20 colori

LnA1	LnA2	LnA3	LnA35	LnA4
LnB1	LnB2	LnB3	---	LnB4
LnC1	LnC2	LnC3	---	LnC4
---	LnD2	LnD3	---	LnD4
---	LNP1.5	LNP2.5	---	---
LNW0	LNW0.5	---	---	---

Pasticche alta traslucenza (H) 20 colori

HnA1	HnA2	HnA3	HnA35	HnA4
HnB1	HnB2	HnB3	---	HnB4
HnC1	HnC2	HnC3	---	HnC4
---	HnD2	HnD3	---	HnD4
---	HNP1.5	HNP2.5	---	---
HNW0	HNW0.5	---	---	---

Pasticche Bianche estetiche 4 colori

EW00	EYW0	EYW0.5	EYW1
------	------	--------	------

Pasticche extra tralucenti

1 color

ET0

■ Dentine EX3 PRESS LF 22 colori 10g/50g/200g

nA1B	nA2B	nA3B	nA35B	nA4B
nB1B	nB2B	nB3B	---	nB4B
nC1B	nC2B	nC3B	---	nC4B
---	nD2B	nD3B	---	nD4B
---	NP1.5B	NP2.5B	---	---
EWB	EYWB	NW0B	NW0.5	---

■ Smalti EX3 PRESS LF 5 colori

10g/50g/200g

E1	E2	E3	SilkyE1	SilkyE2
----	----	----	---------	---------

■ Tralucenti EX3 PRESS LF 4 colori

10g/50g/200g

TX	T0	T1	T2
----	----	----	----

Luster EX3 PRESS LF 8 colori 10g/50g/200g

LTO	LT1	ELT1	ELT2	ELT3	T BLUE
LT NATURAL	CREAMY ENAMEL	SUN BRIGHT	INCISAL AUREOLA	CREAMY WHITE	---

Clear cervical EX3 PRESS LF 4 colori 10g/50g/200g

CCV1	CCV2	CCV3	CCV4
------	------	------	------

Mofidicatori EX3 PRESS LF 6 colori 10g/50g/200g

MAMELON1	MAMELON2	TISSUE1	TISSUE2	TISSUE3	TISSUE4
----------	----------	---------	---------	---------	---------

Add-on EX3 PRESS LF 2 colori 10g/50g

AD-T	AD-B
------	------

MRP EX3 PRESS LF 1 colori 10g

MRP

INTERNAL STAIN EX3 PRESS LF

Bianco	Incisal Blu 1	Incisal Blu 2	Mamelon Orange 1	Mamelon Orange 2	Cervicale 1
Cervicale 2	Cervicale 3	Earth Brown	Reddish Brown	Rosa Salmone	Rosso
Grigio	A+	B+	C+	D+	

EXTERNAL STAIN EX3 PRESS LF

Pure White	Grigio	Nero	Blu	Verde 1	Verde 2	Giallo	Arancio 1
Arancio 2	Cervicale 1	Cervicale 2	Cervicale 3	Earth Brown	Reddish Borwn	Rosa Salmone	Rosa
Rosso	A+	B+	C+	D+			

21 Colori da 3 gr. 1 Glasure in polvere 10 gr. 1 Liquido ES 10 ml. 1 Scala Colori ES

ALTRI PRODOTTI EX3 PRESS

- ◆ Kit Scala Colori EX3 PRESS
- ◆ Dispo Plunger 2G EX3 PRESS per pasticche da 2 gr. (Ø 12.0mm H37mm) 50 pz.in ogni scatola
- ◆ Dispo Plunger 5G EX3 PRESS per pasticche da 5 gr. (Ø 16.5mm H42mm) 50 pz.in ogni scatola
- ◆ Liquido per opaco in pasta 10 ML
- ◆ Liquido anti-inverdimento ACT LIQUID 20 ML

III. TABELLA COMBINAZIONE COLORI

Metodo di stratificazione

Colore	A1	A2	A3	A35	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2
EX3 PRESS op.pasta	POnA1	POnA2	POnA3	POnA35	POnA4	POnB1	POnB2	POnB3	POnB4	POnC1	POnC2
Pasticche	LnA1	LnA2	LnA3	LnA35	LnA4	LnB1	LnB2	LnB3	LnB4	LnC1	LnC2
Dentine LF *	nA1B	nA2B	nA3B	nA35B	nA4B	nB1B	nB2B	nB3B	nB4B	nC1B	nC2B
Smalti LF	E2	E2	E3	E3	E3	E1	E2	E3	E3	E2	E3
Traslucenti LF	Luster LT1 / Traslucente T1										

	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
EX3 PRESS op.pasta	POnC3	POnC4	POnD2	POnD3	POnD4	PONW0	PONW0.5	PONP1.5	PONP2.5
Pasticche	LnC3	LnC4	LnD2	LnD3	LnD4	LNW0	LNW0.5	LNP1.5	LNP2.5
Dentine LF *	nC3B	nC4B	nD2B	nD3B	nD4B	NW0B	NW0.5B	NP1.5B	NP2.5B
Smalti LF	E3	E3	E2	E3	E3	SilkyE2	SilkyE2	E2	E2
Tralucenti LF	Luster LT1/Traslucenza T1								

Metodo di colorazione

Colore	A1	A2	A3	A35	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2
EX3 PRESS op. pasta	POnA1	POnA2	POnA3	POnA35	POnA4	POnB1	POnB2	POnB3	POnB4	POnC1	POnC2
Pasticche	HnA1	HnA2	HnA3	HnA35	HnA4	HnB1	HnB2	HnB3	HnB4	HnC1	HnC2
External Staion LF	A+	A+	A+	A+	A+	B+	B+	B+	B+	C+	C+
Polvere Glasure LF	Glasure Polvere EX3 PRESS LF										

	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
EX3 PRESS op.pasta	POnC3	POnC4	POnD2	POnD3	POnD4	PONW0	PONW0.5	PONP1.5	PONP2.5
Pasticche	HnC3	HnC4	HnD2	HnD3	HnD4	HNW0	HNW0.5	HNP1.5	HNP2.5
External Stain LF	C+	C+	D+	D+	D+	B+	A+	A+	A+
Polvere Glasure LF	Glasure Polvere EX3 PRESS LF								

Restauri estetici bianchi

Colore	EW00	EYW0	EW	EWY
EX3 PRESS op.pasta	PPEWO	PPEWP	PPEW	PPEW
Pasticche	EW00	EW0	EW	EWY
Dentine LF *	EW00B	EW0B	EWB	EWYB
Smalto LF	SILKYE1	SILKYE1	SILKYE2	SILKYE2
Traslucenza LF	ELT2	ELT2	ELT1	ELT1

Restauri Inlay e Onlay

Colore	ET0
EX3 PRESS OP.PASTA	-
PASTICCHE	ET0
DENTINE LF	-
SMALTO LF	-
TRASLUCENTE LF	-

* Le dentine EX3 PRESS LF vanno usate solo in mancanza della ceramica pressabile EX3

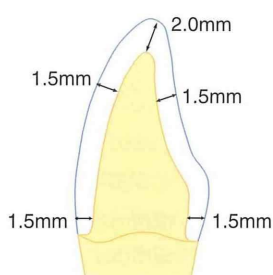
IV. PROCEDURE DI LAVORAZIONE

Istruzioni e disegno della struttura:

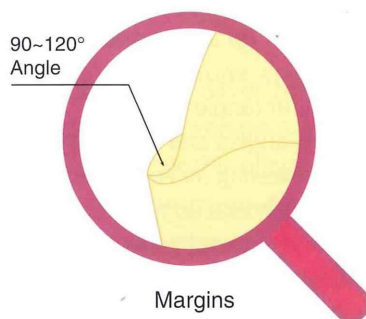
Per ottenere un restauro resistente ed estetico, dovrebbero essere osservate le seguenti istruzioni:

A. Preparazione dei punti essenziali

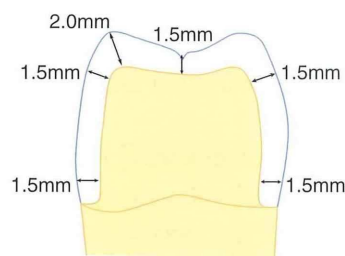
In questa tecnica, la preparazione di base permette alla ceramica pressata di avere una smussatura profonda 360° con angolo arrotondato.



Anterior Tooth



Margins



Posterior Tooth

DENTE ANTERIORE

MARGINI

DENTE POSTERIORE

B. Disegni della struttura

Corone singole con porcellana marginale

Mantenere uno spessore minimo di almeno 0.8mm dell'area marginale pressata e delle altre aree.

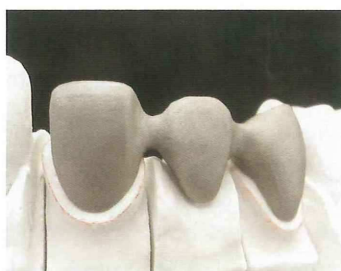
Restauro di un ponte

Mantenere uno spessore minimo di 0.8mm della ceramica pressata sugli abutment, l'area del tessuto pontic e alle papille.

Mettere una barra a "T" sul linguale di ogni ponte.



Single frame design

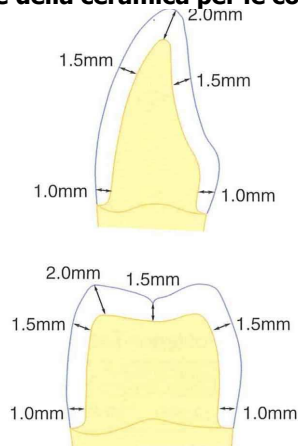


Bridge frame design

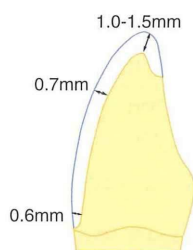
Linee Guida per la preparazione e lo spessore di ceramiche Press e di tutti gli tipi di ceramica

Le seguenti indicazioni sono le linee guida per la preparazione di restauri con la ceramica pressabile che siano robusti ed esteticamente gradevoli anche senza una struttura metallica sottostante

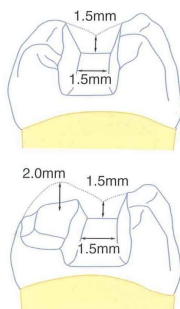
Spessore della ceramica per le corone



Spessore della ceramica per le faccette estetiche



Spessore della ceramica per onlay/inlay (intarsi)



Fabbricazione degli abutments per le corone

- i margini devono essere preparati con spalle arrotondata o con un profondo chamfer (angolo 90-120°)
- devono essere evitati angoli vivi e bordi pronunciati
- **questi sono gli spessori minimi richiesti:**
 - bordo incisale di anteriore - 2mm
 - bordo occlusale di posteriore - 2 mm
 - superficie occlusale di posteriore - 1,5 mm
 - centro area dentinale - 1,5 mm
 - area cervicale - 1,0 mm

Fabbricazione di abutments per le faccette estetiche

- i margini devono essere preparati con spalla leggermente arrotondata
- la linea marginale finale non deve essere posizionata nei contatti occlusali o prossimali.
- devono essere evitati angoli e bordi vivi.
- questi sono gli spessori minimi richiesti:
 - a. bordo incisale di anteriore - 1,0 - 1,5 mm
 - b. centro area dentinale - 0,7 mm
 - c. area cervicale - 0,6 mm

Fabbricazione degli abutments per onlay/inlay (intarsi)

- le pareti interne della cavità non dovrebbero essere parallele (angolo 15°)
- la linea marginale finale dovrebbe essere preparata con spigoli vivi senza beveling. (SMUSSATURA)??
- la linea marginale finale non deve essere posizionata nei contatti occlusali o prossimali.
- Slice cuts (taglio a 45°) e bordi sfumati dovrebbero essere evitati nell'area prossimale.
- La spalla degli intarsi dovrebbe essere preparata con spalla arrotondata o con deep chamfer (angolo 90-120°)
- Tutti gli angoli della cavità non dovrebbero essere preparati con bordi affilati.
- Tutte le superfici della cavità che sono in contatto con la ceramica pressata dovrebbero essere lisce e uniformi.
- Dal fondo della fossa al culmine è richiesta una distanza di 1,5 mm, così come per la larghezza.

1. TIPI DI LEGA UTILIZZABILI CON LA EX3 PRESS

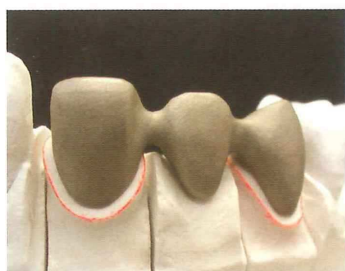
Leghe altamente nobili, nobili e non preziose possono essere utilizzate con la tecnica della EX3 Press, ma i seguenti punti sono da prendere in considerazione:

note-----

1. Il coefficiente di espansione termica (CTE) nel caso di utilizzo della pressabile è molto più importante che nel caso di utilizzo di porcellana per metallo ceramica (PFM). E' importante ricordare che il CTE ideale per la EX3 Press è di $13,8 - 14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°)
2. Le leghe preziose devono avere meno del 10 % di Argento (Ag) e devono essere senza rame (Cu). In caso contrario, la EX3 Press può essere contaminata dall'inverdimento.
3. Le leghe con poca resistenza flessurale o le leghe a basso punto di fusione non dovrebbero essere utilizzate, perché potrebbero essere deformate dalla pressione durante il processo di pressatura. Per esempio, leghe altamente nobili con alto contenuto di Oro non sono raccomandate.
4. Le leghe che formano uno spesso film di ossidazione per colpa del calore durante il processo di pressatura non dovrebbero essere utilizzate perché potrebbero causare il distacco della porcellana.
5. Le leghe Cromo Cobalto (Cr Co) non sono raccomandate. La linea marginale dell'opaco ha un leggero colorito bluastro dopo la pressatura.

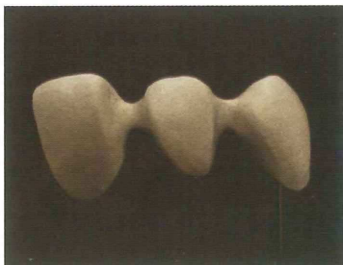
Raccomandate	non raccomandate
CTE = $13,8 - 14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°)	Leghe altamente nobili ad alto contenuto di Oro
Meno del 10% di Argento (Ag)	Leghe con forte ossidazione

2. Adattamento della struttura in metallo



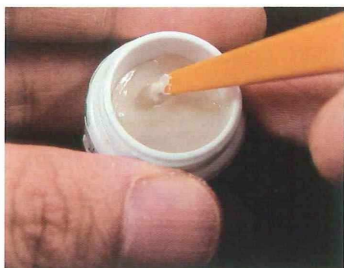
L'esatto spessore è di 0.3mm per le leghe preziose e 0.2mm per le leghe Ni-Cr. Usare una punta in allumina o una fresa al carburo per le leghe preziose e semi-preziose; usare una punta in carborundum per le leghe Ni-Cr. Per ottenere un buon legame tra la porcellana e la lega, è necessaria una sabbiatura con ossido di alluminio 50 my. Per le leghe preziose gialle, per la sabbiatura è raccomandato l'utilizzo di perle di vetr

3. Degassificazione



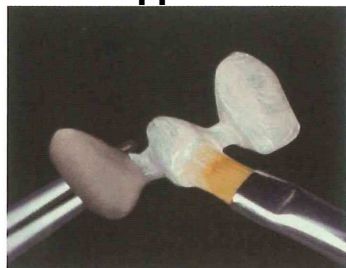
Seguire le istruzioni del fabbricante delle leghe per degassificare prima della pulitura in ultrasuoni. Non procedere con la degassificazione se si vuole incrementare il legame tra la porcellana e la lega.

4. Come usare gli opachi in pasta EX3 PRESS



Prendete la quantità e il colore desiderato di opaco in pasta e mettetelo sulla spatola.

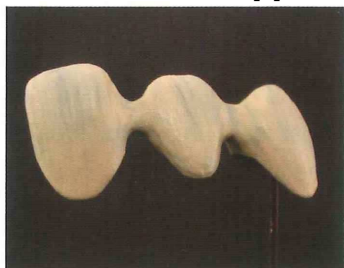
5. Applicazione degli opachi in pasta EX3 PRESS



Assicurarsi che la superficie della struttura in metallo sia completamente priva di umidità. Usando la punta del pennello spennellare la superficie con una piccola quantità di opaco in pasta per formare uno strato molto sottile.

Nota: devono essere usati solo pennelli asciutti. NON miscelare con acqua.

6. Prima applicazione dell'opaco in pasta



Dopo aver spennellato un sottile strato, coprire la struttura in metallo con l'opaco in pasta fino a che il colore del metallo non sia coperto al 50%. Assicurarsi che l'area prossimale e la linea linguale non siano ricoperte pesantemente.

Nota: diluire la quantità desiderata di opaco in pasta con il Liquido per opaco in pasta. Prestare attenzione a non diluire troppo l'opaco perché potrebbero verificarsi fratture dopo la cottura.

■ 7. Pulitura della superficie interna/Prima cottura dell'opaco in pasta

Assicurarsi che non ci siano residui dentro la struttura in metallo. Se trovate residui di opaco in pasta, usate un pennello asciutto per rimuoverli. Dopo la prima cottura, la superficie dell'opaco dovrebbe avere una leggera lucentezza.

Nota: regolare la temperatura del forno sotto i 500°C per evitare una cottura rapida.

■ 8. Seconda applicazione dell'opaco in pasta EX3 PRESS e cottura dell'opaco in pasta



Applicare il secondo strato di opaco in pasta fino a quando il colore del metallo non è completamente coperto. Assicurarsi che non rimangano residui di opaco in pasta dentro la struttura in metallo. Dopo la seconda cottura, la superficie dovrebbe avere una leggera lucentezza come dopo la prima cottura.

■ 9. Applicazione del modificatore per opaco in pasta

Il modificatore per opaco in pasta EX3 PRESS può essere miscelato con l'opaco in pasta per modificare il colore. Altrimenti può essere applicato da solo per modifiche minori. Quando un modificatore viene usato come uno stain, diluitelo con il liquido per opaco in pasta EX3 PRESS fino a raggiungere la viscosità desiderata ed applicatelo durante la seconda applicazione.

■ 10. Ceratura

(1) Metodo della stratificazione

La ceratura dell'abutment dovrebbe essere fatta in modo che non ci sia spazio tra la struttura e la cera in tutte le sue aree marginali. Successivamente cerare la struttura della dentina con il 90% della misura del restauro completo. La struttura del mamelon non è necessaria a questa ceratura dato che si forma più tardi con il taglio dopo la pressatura dei lingotti. Assicurare un sufficiente spessore alla ceramica pressata. Prendete come riferimento la figura a pag.6

(2) Metodo stain

Cerare in modo che non ci sia spazio tra la struttura e la cera in tutte le aree marginali dell'abutment. Successivamente cerare la struttura del restauro finale.

NOTA:

non fare angoli appuntiti o profondi sotto tagli. Dopo la ceratura, controllare che non ci siano residui di cera dentro la struttura e nel caso in cui ci fossero rimuoverli. Controllare inoltre che non ci sia spazio tra la struttura e la cera. Nel caso in cui ci fosse, mettere la struttura cerata nella corretta posizione sul modello e riempire lo spazio con la cera.



Wax-up for "Layering Method"

Ceratura per il metodo della stratificazione



Wax thickness at the shoulder

Spessore della cera al margine



Wax-up for "Staining Method"

Ceratura per il metodo stain

■ 11. Canale di colata, attacco alla base del piedistallo e preparazione del cilindro

Usare canali di misura 8 (3.3mm di diametro) con lunghezza di 2-3mm. Attaccare le matarozze ai modelli in cera e posizionare le matarozze sulla base del piedistallo per facilitare lo scorrimento della ceramica pressata in tutte le aree dei modelli. Se il modello in cera è sottile in alcune aree, più di una matarozza potrebbe essere usata.

(1) Corone singole:

Per i denti posteriori più grandi, posizionare una matarozza su ogni spigolo marginale, chiudere alle pareti prossimali in modo che la ceramica pressata fluisca facilmente. In questo modo si hanno contorni delicati della cera e sono necessari piccole correzioni morfologiche (vedi punto A).

(2) Ponti:

Collocare una matarozza su ogni abutment e ogni ponte. Fare la lunghezza della matarozza il più piccola possibile; approssimativamente 2-3mm (vedi punto B).

Dopo aver attaccato le matarozze, pesare il restauro cerato e poi scalare il peso precedentemente registrato della struttura in metallo- questo è il peso netto della cera.

Posizionare i modelli in cera alla stessa altezza nel cilindro e mantenere una distanza minima di 5 mm tra i modelli in cera. La distanza tra il modello in cera e la parete interna del cilindro deve essere almeno 8 mm. Per migliori risultati usare il Noritake Ring Former (base del piedistallo), il cilindro e lo spessimetro (livellamento cappetta). Applicare un silicone spray Teflon® dentro il cilindro, il Ring Former e lo spessimetro per evitare che il rivestimento si appiccichi alla superficie.



(A)



(B)

Dopo aver attaccato la matarozza

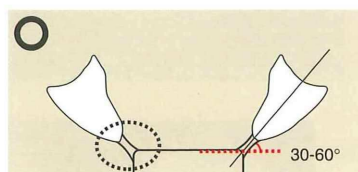
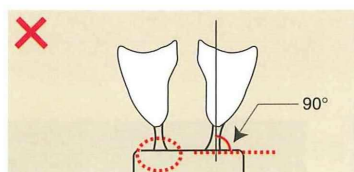


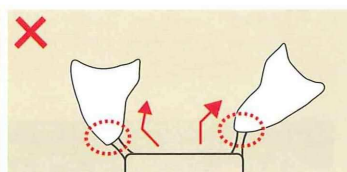
Fig. 1 Correct spruing

Fig. 1 Corretto canale di colata



Wrong spruing

ERRATO



Wrong spruing

ERRATO

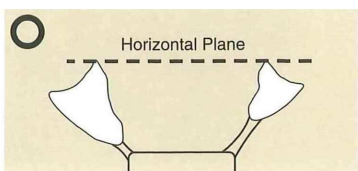
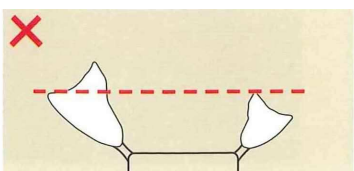


Fig. 2 Correct spruing

Fig. 2 Corretto canale di colata



Wrong spruing

ERRATO

Attaccare il canale in cera sul margine del Ring Former (base del piedistallo) con un angolo di 30-60° (Fig. 1). Quando si colano due corone di diversa altezza, posizionare i margini delle corone alla stessa altezza (Fig.2).

12. Rivestimento

Miscelare 100 gr. di polvere di Rivestimento Noritake Press con 24ml. di Liquido Speciale nella ciotola oppure 200 gr. di polvere con 48ml. di Liquido Speciale. Accertarsi di aver misurato esattamente la polvere e il liquido. Non diluire il liquido speciale con acqua. Successivamente, miscelare meccanicamente il rivestimento per 1 minuto sotto vuoto e poi riempire il/i modello in cera e il cilindro senza produrre alcuna bolla. Dopo il

rivestimento, il cilindro dovrebbe essere lasciato in posa per un minimo di mezz'ora. Quando si trasporta il cilindro, tenerlo dalla base, non dai lati.



Mix with Vacuum Mixer
Miscelazione sotto vuoto



Investing
Rivestimento



Bench set
Posa per 1/2 ora

13. Preparazione prima della cottura



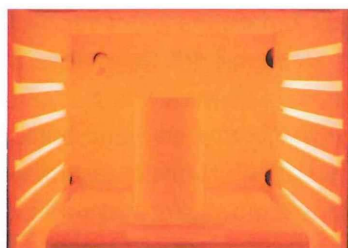
Rimozione del botto di rivestimento creatosi con la livellazione della cappetta

Prima della cottura lasciare per mezz'ora o più a temperatura ambiente, rimuovere il cilindro dal Ring Former e dallo spessimetro. Rimuovere il bottone di rivestimento creatosi dalla livellazione della cappetta con un coltellino asciutto. La parte superiore della superficie e il lato del cilindro e la superficie e il lato del bottone dovrebbero essere tenuti rispettivamente ad un angolo di 90°. Quando per il rivestimento viene utilizzato un cilindro in carta, si produce una linea di giunzione verticale dove la carta si sovrappone. Questa deve essere levigata con un coltellino.



Livellare il cilindro in modo che la parte sus

14. Cottura del cilindro di rivestimento



Cottura

Preriscaldare il forno a 800°C. Collocare il cilindro al centro del forno. Non è richiesto il preriscaldamento della pasticca in ceramica e del plunger.

Non cuocere cilindri pressabili con altri cilindri (modelli per saldatura, cilindri di fusione etc)

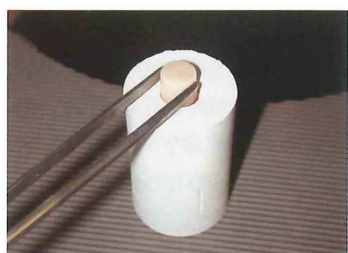
15. Selezione delle pasticche in ceramica

Selezionare le pasticche a seconda del metodo che si vuole seguire. Per il metodo della stratificazione, scegliere le pasticche L con bassa traslucenza, mentre per il metodo stain scegliere le pasticche H con alta traslucenza, nel colore specificato.

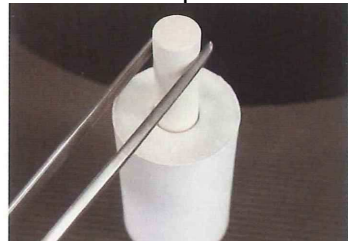
16. Inserimento della pasticca in ceramica e Plunger.

Tabella 3 Rapporto tra peso della cera e numero di pasticche

Peso della cera	Numero di lingotti da 2 gr.
0.6 gr. o meno	Una pasticca da 2 gr.
Da 0.7 gr. a 1.4 gr.	Due pasticche da 2 gr.
Da 1.5 gr. a 2.0 gr.	Una pasticca da 5 gr.



Inserimento delle pasticche PRESS



Inserimento del Dispo Plunger EX3

Dopo aver cotto il cilindro a 800°C per un'ora, inserire la pasticca in ceramica del colore desiderato e il plunger dentro il canale del cilindro. Utilizzare pinze pulite, solo ed esclusivamente per prendere le pasticche. Usare una pasticca per una o due corone e 2 pasticche per tre o più corone; comunque, se i modelli in cera pesano 0.6 gr. o meno, usare una pasticca, mentre se il peso è tra 0.7 gr. e 1.4 gr. usare 2 pasticche. Prestare particolare attenzione durante questa procedura in modo che non si attacchino detriti alle pasticche o al plunger. Notare che il plunger sia inserito verticalmente nel canale di pressatura.

17. Pressatura nel forno Press

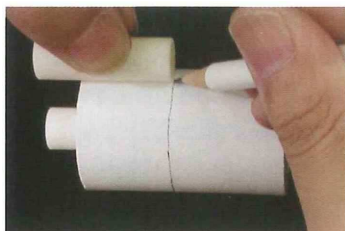


Ciclo di pressatura completato

Inserire le pasticche in ceramica e il plunger nel cilindro, poi centrare il cilindro sulla piattaforma di pressatura. Lo schema di pressatura potrebbe differire a seconda del forno press che si utilizza. Regolare il programma in modo che la pressatura si bloccherà una volta che la ceramica è completamente pressata nella cavità. Un eccessivo tempo di pressatura potrebbe causare vari problemi come da esempio: cilindri spaccati, porosità, cambiamento del valore e fragilità o restauri fratturati. Seguire gli schemi di pressatura riportati alle pagine 22-24. Dopo la pressatura, rimuovere immediatamente il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente fino a quando sia possibile prenderlo.

18. Rimozione del Dispo Plunger Noritake EX3

Marcare la posizione superiore del Plunger, e tagliare il cilindro con un disco separatore. Separare il cilindro con delle pinze. Fare attenzione a non danneggiare il Plunger. Usando sabbia di allumina, rimuovere la ceramica attaccata al plunger.



Marcatura della parte superiore del plunger



Sezione con un disco separatore



Rimozione finale con una pinza.

19. Smuffolamento

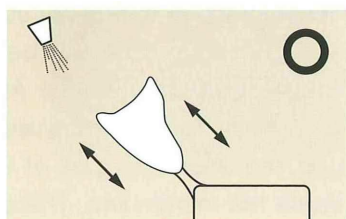
Smuffolare con attenzione il cilindro per evitare fratture della ceramica pressata. Innanzitutto, rimuovere la maggior parte di rivestimento (senza esposizione dei modelli in ceramica pressata) usando sabbia di allumina 50 my a una pressione di 58-87 psi (0.4 Mpa-0.6Mpa). Una volta che la ceramica pressata è visibile, abbassare la pressione della sabbiatura a meno di 29 psi (0.2Mpa) e continuare la sabbiatura senza scheggiare le aree sottili come quella marginale e del bordo incisale. Quando si smuffolano i modelli, la direzione dello spray della sabbiatura dovrebbe essere parallelo all'asse di ogni corona.



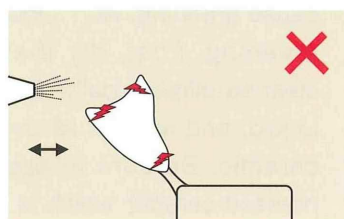
Rimozione del rivestimento



Dopo lo smuffolamento



Sabbiatura corretta



Sabbiatura non corretta

Quando si smuffola la ceramica pressata, sabbiare nella direzione indicata nello schema a sinistra

20. Taglio della matarozza

Usando un disco diamantato per la separazione della matarozza, incidere una linea intorno alla matarozza, 2 mm dalla corona, a bassa velocità, poi sezionare attraverso la matarozza. In questo modo, anche se si creano fratture entro la matarozza, non si espandono nella corona. Successivamente, usando una punta diamantata a bassa velocità, ridurre il rimanente bottone di matarozza sulla corona. Durante questo processo, non generare un eccessivo calore o vibrazione perché potrebbero propagare le fratture. Sono raccomandate le Meister Point Noritake per la riduzione della matarozza e per la correzione morfologica della porcellana.

21. Correzione morfologica della ceramica pressata



Metodo stain dopo la correzione morfologica



Metodo di stratificazioneTaglio per creare la struttura del mamelon

Collocare il restauro pressato sul modello e controllare l'aderenza al margine sotto ingrandimento. Il processo del taglio dipende dalla tecnica che si sceglie:

per il metodo di stratificazione, create la struttura del mamelon con le Meister Point. Va prestata particolare attenzione per mantenere uno spessore minimo non inferiore a 0.8 mm.

Per il metodo stain, rifinire la delicata superficie morfologica e strutturale. Dopo che i contorni sono stati definiti, preparare la superficie della ceramica pressata con una sabbiatura di allumina 50 my a un massimo di 29 psi(0.2Mpa).

■ 22. Pulitura

Pulire la ceramica pressata per 5 minuti in acetone usando una pulitrice ad ultrasuoni

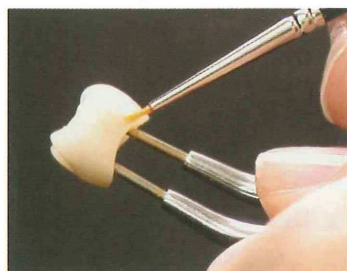
Seguono le istruzioni per il metodo di stratificazione.

Per le istruzioni del metodo stain

■ 23 Applicazione del liquido ACT per la prevenzione dell'inverdimento



Liquido anti-inverdimento



Applicazione del ACT liquido

A volte è necessario utilizzare un liquido ACT per le leghe contenenti Argento (Ag), per prevenire l'inverdimento. Per prima cosa, lasciare asciugare la ceramica pressata che è stata pulita mediante ultrasuoni. Immergere il pennellino incluso all'interno del tappo nel liquido ACT, ed applicarlo sulla superficie asciutta della ceramica pressata. Assicursi di passarlo sulla parte di spalla della ceramica pressata che sta all'interno della linea marginale. Non ci sono problemi neanche nel caso il liquido sia applicato anche sulla superficie della struttura in metallo. Dopo che il liquido è completamente asciugato, andare al passaggio successivo o di applicazione della porcellana LF o dell'applicazione degli stain.

NOTA: assicurarsi che il liquido ACT sia completamente asciutto prima di procedere con i passaggi successivi. Se il successivo passaggio della porcellana LF effettuato prima che il liquido sia asciutto, c'è la possibilità che la ceramica LF diventi biancastra dopo la cottura. Ricordarsi anche di chiudere ermeticamente il tappo subito dopo l'utilizzo.

■ Metodo di stratificazione

L1. Costruzione e cottura della EX3 PRESS LF Dentina, Smalto, Traslucente/Luster

Costruire la porcellana EX3 PRESS LF Dentina, Smalto e Traslucente/Lustre sopra la ceramica pressata. Lo schema di cottura per la stratificazione della porcellana è a pagina 20. Se richiesto, applicare l'Internal Stain EX3 PRESS LF sulla ceramica pressata e cuocere prima di costruire la porcellana EX3 PRESS LF Smalto, Traslucente e Luster.

L2. Correzione morfologica

Effettuare la correzione morfologica come di consueto. Se richiesto, effettuare la seconda costruzione della porcellana EX3 PRESS LF e cuocere seguendo lo schema di cottura.

L3. Stain & Glasure



Metodo Layering dopo correzione morfologica

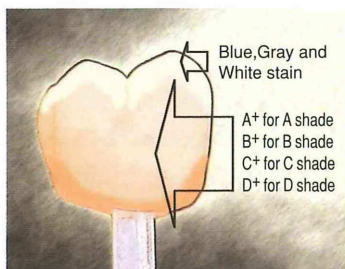


Corona completata dopo la cottura della glasure

Se necessario applicare la EX3 PRESS LF ES (External Stain) per caratterizzare il restauro. Effettuare la cottura della glasure facendo riferimento alla "Auto Glasatura" o alla "Cottura Glasure in polvere ed External Stain" riportate nello schema di cottura della EX3 PRESS LF a pagina 21.

Metodo Stain

S1. Applicazione dello stain e cottura



Esempio di ES



Applicazione di ES

Miscelare l'EX3 PRESS LF ES (External Stain) con il Liquido ES. Miscelare l'ES fino ad ottenere la stessa consistenza dei soliti stain. Se viene utilizzato troppo liquido, lo stain si muoverà dopo l'applicazione. Per i colori A, prima applicare l'ES A+ sull'area eccetto sul bordo incisale o sulla superficie occlusale dell'intera corona. Similmente, applicare l'ES B+ per i colori B, C+ per i colori C e D+ per i colori D. Sul bordo incisale o sulla superficie occlusale, applicare gli ES come ad esempio il Blu, il Grigio e il Bianco. Considerando l'estetica; applicare la miscela sulla superficie del restauro per le colorazioni finali. Poi, cuocere facendo riferimento allo schema di cottura a pagina 21. Effettuare la caratterizzazione, se necessario, e cuocere ancora seguendo sempre lo stesso schema di cottura. Se la caratterizzazione supera i due stain, è raccomandata una cottura separata.

S2. Prima glasatura

Usando il Liquido IS (Internal Stain), miscelare la Glasure in polvere EX3 PRESS LF per creare una pasta simile a miele freddo. Non inumidire la superficie del restauro con il Liquido IS prima dell'applicazione della Glasure, **altrimenti potreste ottenere un inconsistente rivestimento**. Applicare liberamente e uniformemente sul restauro con uno spessore di 0.2mm. Controllare il restauro per verificare il completo rivestimento. Effettuare la prima cottura della glasure seguendo lo schema di cottura riportato a pagina 21.

S3. Sistemazione delle aree di contatto e correzione morfologica

Usando una ruota in gomma come la Meister Point \neq SF-41, regolare l'area di contatto dello strato della glasure. Se necessario, effettuare la correzione morfologica. Alla fine, pulire il restauro in una pulitrice ad ultrasuoni come indicato nel paragrafo 22, Pagina 12.

S4. Seconda glasatura e completamento



Corona completata dopo la seconda cottura della glasure

Diluire la glasure utilizzata nella prima applicazione fino ad ottenere la giusta consistenza. Applicare la glasure sull'intera superficie del restauro e cuocere ancora seguendo lo schema di cottura a pagina 20 per completare il metodo di colorazione.

Metodo di restauro singolo

Applicazioni: corona singola anteriore, laminati veneer, inlay e onlay

Questo metodo può essere applicato solo per la tecnica stain utilizzando le pastiche H o le pastiche LT. Non effettuare mai la tecnica di stratificazione perché deformerebbe l'area marginale della corona.

Procedure di lavorazione:

1. Dalla ceratura allo smuffolamento

Effettuare la ceratura per la forma finale della corona e procedere con la colata. Lo spessore dovrebbe essere superiore a 1.0 mm per evitare scheggiature.

2. Colata e smuffolamento, preriscaldamento del cilindro

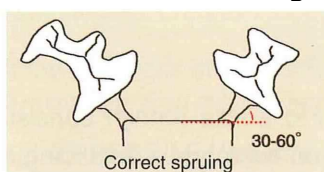
Colare prima della fase di pressatura. Vedi istruzioni tecniche.

corone/faccette	Applicare 1 volta con 1 mm di spazio dalla linea marginale
Inlay/onlay	Applicare 2 volte sul bordo affilato e sulla superficie interna, il più vicino possibile alla linea marginale.

3. Pressatura delle pasticche EX3 PRESS, smuffolamento e taglio della matarozza

Vedi istruzioni tecniche sull'argomento

4. Correzione morfologica della ceramica pressata



Effettuare la correzione morfologica, usando le Meister Point, i Meister Cone e il Pearl Surface e levigare la superficie.

5. Sabbiatura di allumina e pulitura

Dopo che i contorni sono stati definiti, preparare la superficie della ceramica pressata con una sabbiatura di allumina 50 my ad un massimo di 29psi (0.2 Mpa).

6. Pulitura

Pulire il restauro per 5 minuti in acetone con una pulitrice ad ultrasuoni.

7. Applicazione dell'ES Stain

Miscelare l'EX3 PRESS LF ES con il liquido ES. Miscelare l'ES fino a quando non si ottiene la stessa consistenza dei soliti stain. Se viene usato troppo liquido, lo stain si muoverà dopo l'applicazione. Applicare il composto sopra la superficie del restauro per le colorazioni finali. Poi, cuocere seguendo lo schema di cottura riportato nella tabella 4, pagina 21.

Questa procedura non è richiesta nei casi clinici in cui lo stain non è richiesto.

8. Prima glasatura

Usando il liquido IS Noritake, miscelare la glasure in polvere EX3 PRESS LF per creare una glasure in pasta simile a miele freddo. Non inumidire la superficie del restauro con il liquido IS prima dell'applicazione della glasure, altrimenti si otterrà un rivestimento inconsistente. Applicare la glasure liberamente e uniformemente con uno spessore di 0.2mm. Controllare il restauro per verificare il completo rivestimento. Effettuare la cottura della glasure seguendo lo schema di cottura riportato nella tabella 5, pagina 21.

9. Sistemazione dell'area di contatto e correzione morfologica

Usando una ruota in gomma come la Meister Point SF-41, sistemare l'area di contatto dello strato della glasure. Se necessario, effettuare la correzione morfologica. Alla fine, pulire il restauro in una pulitrice ad ultrasuoni come indicato nel paragrafo 22, pagina 12.

10. Seconda glasatura

Diluire la glasure utilizzata nella prima applicazione fino ad ottenere la giusta consistenza. Applicare la glasure sull'intera superficie del restauro e cuocere ancora come da schema di cottura riportato nella tabella 5

13. Completamento



14. Cementazione

Utilizzare cemento resinoso adesivo come legante

Esempi di cemento resinoso adesivo

Nome del prodotto	Fabbricante
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia 21	Kuraray
Relyx Unicem	3M

IV. Precauzioni nella lavorazione

TIPI DI LEGA UTILIZZABILI CON LA EX3 PRESS

1. il CTE (coefficiente di espansione termica) è un parametro molto importante nella tecnica della ceramica pressabile, molto di più che nel utilizzo della metallo ceramica.
E' fondamentale tenere presente che il CTE ideale per la EX3 Press è $13,8 - 14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°C)
2. Le leghe nobili devono essere meno del 10% di Argento (Ag) e senza Rame (Cu).
In caso contrario La EX3 Press può essere contaminata dall'inverdimento.
3. Le leghe con minore resistenza flessurale o le leghe con minore punto di fusione non dovrebbero essere utilizzate, poiché possono essere deformate durante il processo di pressatura. Per esempio, le leghe con alto grado di nobiltà con colore oro sono sconsigliate.
4. le leghe che formano uno spesso film di ossidazione dovuto al processo di riscaldamento non devono essere usate perché possono causare il distacco della porcellana.

CERAMICA PRESSABILE E OPACO

1. Non utilizzare mai la porcellana convenzionale EX3 e l'opaco EX3, Dentina, Smalto e Traslucente/Luster insieme. Utilizzare solo le porcellane per la EX3 PRESS.
2. La EX3 PRESS non può essere usata con strutture in allumina, strutture in zirconia e strutture in titanio.
3. Se lo spessore della ceramica pressata EX3 PRESS su una struttura in metallo è inferiore a 0.8mm, l'area marginale sarà deformata.
4. La porcellana EX3 LF si combina perfettamente con le pastiche di EX3 PRESS. Non utilizzare porcellane di altri fabbricanti per strutture in metallo quando si stratifica sulla ceramica pressata EX3.
5. Non utilizzare opachi in pasta di altri fabbricanti quando si lavora la EX3 PRESS.
6. Per prevenire la contaminazione della ceramica pressata usare sempre cera nuova che non contiene impurità e cuocere senza lasciare cenere o altri residui. Assicurarsi che la struttura della superficie sia pulita prima della ceratura.
7. Le pastiche in ceramica non possono essere riutilizzate. Il riutilizzo causerà sicuramente insuccessi nel restauro.
8. Assicurare uno spessore almeno superiore a 0.8mm per un per un bordo arrondato nell'area marginale. (fare riferimento alla figura). Il taglio del contello verso la fine del margine non è accettabile dato che lo spessore sarà gradualmente inferiore a 0.8mm.
9. La linea marginale della struttura in metallo dovrebbe essere rifinita molto leggermente. Non dare una linea di rifinitura marginale seghettata.
10. Parametri di pressatura impropri porteranno a problemi come pressatura incompleta, cilindri spaccati, movimento e assorbimento dell'opaco in pasta nella ceramica pressata, porosità, fragilità, cambiamenti di valore e colore.
Ogni forno per la pressatura è diverso dagli altri; quindi osservare il più appropriato schema di cottura per il vostro forno

In alcune occasioni, quando la riduzione del dente è inadeguata, un minor spazio di quello ideale è disponibile per lo spessore di pressatura sopra la struttura in metallo; conseguentemente, lo spazio creato per il materiale pressabile non è sufficiente e questo crea resistenza contro il flusso del materiale stesso. A causa di questo fatto, l'opaco in pasta EX3 PRESS dovrebbe essere trascinato nel flusso della ceramica pressata. Prestare particolare attenzione quando si cera per fornire un adeguato spazio per il successivo flusso del materiale.

11. Lo spessore ideale nell'area marginale della ceramica EX3 PRESS, escluso lo spessore della struttura in metallo, è inferiore a 1.0mm. Se è più spesso di 1.0mm, potrebbero esserci deformazioni nell'area marginale dopo la cottura della porcellana EX3 PRESS LF.
12. Per evitare sbavature sulle pressature, osservare le istruzioni durante la colata e lo smuffolamento.
13. Il rivestimento Noritake Press è stato formulato specificatamente per la tecnica della EX3 PRESS. Non utilizzare mai rivestimenti di altri fabbricanti.
14. I Dispo Plungers Noritake EX3 PRESS devono essere usati per la tecnica della EX3 PRESS. Non utilizzare mai plunger di altri fabbricanti.

PORCELLANA LF

- 1) Il metodo indipendente può essere applicato solo per la tecnica Stain utilizzando le pastiche H o le pastiche LT. Non usare mai la tecnica di stratificazione con la porcellana LF perché si deformerebbe l'area marginale della corona.
- 2) Gli unici restauri che possono essere fatti con le pastiche EX3 PRESS senza usare una struttura in metallo sono una corona singola anteriore, un laminato veneer, un inlay e un onlay.
- 3) Non utilizzare la EX3 PRESS LF per casi clinici in cui lo spessore della ceramica pressata non può essere superiore a 0.8mm, bite incrociati e attrito del dente. Il restauro riceve una forte pressione.
- 4) Per evitare scheggiature, lo spessore più adatto nell'area marginale della struttura dovrebbe essere superiore a 1.0mm.
- 5) Leggere il manuale di istruzioni dalla ceratura allo smuffolamento al taglio della matarozza.
- 6) Utilizzare esclusivamente Rivestimento Noritake PRESS.
- 7) Con le proporzioni polvere/liquido del rivestimento fare riferimento allo schema di cottura riportato nel manuale del Rivestimento PRESS.
- 8) Per inserire la pasticca di EX3 PRESS, è raccomandato l'utilizzo del Dispo Plunger EX3 PRESS dato che i coefficienti di espansione termica sono perfettamente compatibili.
- 9) Frantumare con cautela la ceramica pressata per non produrre fratture e scheggiature.
- 10) Non miscelare con altre porcellane, incluse le porcellane Noritake o porcellane di altri fabbricanti.
- 11) Quando non c'è una struttura in metallo, non costruire e cuocere la porcellana EX3 PRESS LF sulla ceramica pressata EX3.
- 12) Usare solo liquido LF o acqua distillata.
- 13) La EX3 PRESS LF è cotta bene quando la superficie ha una leggera opalescenza dopo la cottura. Regolate il vostro forno per ottenere questo risultato.
- 14) La EX3 PRESS LF è una porcellana a basso punto di fusione. Nel caso in cui fibre rimanessero dopo la cottura, rimuovetele.
- 15) Per la separazione della porcellana, utilizzare il Magic Separator Noritake per porcellane a basso punto di fusione.
- 16) In caso di restauro singolo, non utilizzare basette in metallo per la cottura in forno. Il metallo potrebbe macchiare l'interno della struttura. Le basette devono essere pulite. Resti di porcellana potrebbero fondersi all'interno della struttura.

17) Tenere tutti i liquidi in un posto secco e fresco, evitandone l'esposizione a luci dirette.

18) In caso di restauro singolo, utilizzare cemento adesivo resinoso come legante.

LF STAIN

- 1) Utilizzare gli stain EX3 PRESS LF per la colorazione e la polvere glasure. Altri stain non possono essere usati.
- 2) C'è il rischio di annerimento quando si utilizza il liquido stain di altri fabbricanti.
- 3) Gli Internal Stain EX3 PRESS LF (IS) sono stati creati esclusivamente per la colorazione interna.
- 4) Il Liquido IS non deve essere miscelato con acqua. Utilizzatelo senza diluirlo.
- 5) Dopo la miscelazione dell'Internal Stain EX3 PRESS LF con il Liquido IS sulla tavolozza, non lasciarlo in posa per molto tempo evitando anche ripetute aggiunte di liquido al composto originale. Se si usa uno stain da cui è evaporata troppa umidità risulteranno delle bolle.
- 6) Se diversi colori stain sono stati applicati sulla stessa area senza cottura tra le applicazioni, potrebbero mescolarsi tra loro. Per evitare questo, dividere il processo di colorazione in due parti e cuocere tra le applicazioni.
- 7) Il liquido IS contiene sostanze che dissolvono sostanze plastiche. Trattare con estrema attenzione in presenza di materiali plastici.

RIVESTIMENTO

■ Colata

- 1) La distanza tra la parte superiore del modello in cera e la parte superiore del cilindro dovrebbe essere di almeno 10mm, e la distanza tra il modello in cera e la parte interna del cilindro dovrebbe essere di almeno 8mm.
- 2) Usare sempre cera nuova che non contenga impurità. Assicurarsi che la superficie della struttura sia pulita prima di cerare.
- 3) Tenere sempre sprue former molto pulito per evitare che particelle di polvere si introducano nella pressatura.

■ Miscelazione

- 4) Misurare e miscelare accuratamente 24 ml. di liquido (o diluire il liquido con acqua) con 100 gr. di polvere di rivestimento. Osservare le **ISTRUZIONI SUL RIVESTIMENTO NORITAKE PRESS**, per
- 5) Le caratteristiche fisiche del rivestimento fosfatico cambiano a seconda della temperatura dei materiali e degli strumenti utilizzati per il rivestimento; quindi mantenere una temperatura costante di 23°C circa per la polvere, il liquido, l'acqua e la tazza per la miscelazione.
- 6) Usare solo acqua distillata per diluire il "liquido speciale", ma non diluire più di quanto sia specificato.

Usare un recipiente separato per la miscelazione del rivestimento fosfatico. Non utilizzare mai lo stesso recipiente utilizzato per miscelare il gesso.

Distribuire in modo appropriato il rivestimento in eccesso. Usare sempre una spatola.

■ Pre-riscaldamento

- 7) Dopo il rivestimento, lasciare il cilindro a temperatura ambiente per almeno 30 min. poi collocarlo al centro del forno a 850°C.
- 8) Se il cilindro viene lasciato per più di 12 ore dopo il rivestimento, immergerlo in acqua per 3-5 minuti e poi collocarlo in un forno preriscaldato a 800°C.

- 9) Il preriscaldamento del cilindro deve essere effettuato ad una sufficiente temperatura per evitare una scarsa eliminazione di cera e la cottura di gas di ammoniaca residui.
- 10) Non andare avanti con il processo di pressatura se appaiono fratture nel cilindro dopo il preriscaldamento.

■ Smuffolamento

- 11) Lo smuffolamento dovrebbe essere eseguito con attenzione per evitare fratture della ceramica pressata.

■ Magazzinaggio

- 12) Tenere in luogo fresco e secco
- 13) Dopo aver aperto la confezione di rivestimento, richiuderla con attenzione perché il rivestimento assorbe facilmente umidità. Non tenere mai il rivestimento in buste o contenitori di plastica.
- 14) Per evitare che il liquido speciale si congeli, non tenerlo a temperature inferiori a 0°C. Non usare liquido congelato (e poi scongelato).
- 15) Il Rivestimento Press può essere tenuto in magazzino fino alla data di scadenza se non è mai stato aperto. Comunque utilizzare prima della data di scadenza. Una volta che la confezione è stata aperta, utilizzare il rivestimento immediatamente.

VI. Tabelle di cottura

■ Tabella di cottura per l'opaco in pasta EX3 PRESS

Tabella 1

	1° cottura	2° cottura
Tempo di asciugatura	8 min.	8 min.
Bassa Temperatura	400°C	400°C
Inizio vuoto	400°C	400°C
Temperatura di salita	65°C/min	65°C/min
Livello vuoto	96kPa / ¹	96kPa / ¹
Rilascio vuoto	980°C	980°C
Alta temperatura	980°C	980°C
Tempo di attesa (in atmosfera)	1 min. aria	1 min. aria
Tempo di raffreddamento	0 min.	0 min.

■ Tabella di cottura per dentina, smalto, traslucante/Luster EX3 PRESS

Tabella 2

	1° cottura	2° cottura
Tempo di asciugatura	7 min.	5 min.
Bassa Temperatura	500°C	500°C
Inizio vuoto	500°C	500°C
Temperatura di salita	45°C/min.	45°C/min.
Livello vuoto	96kPa / ^{1**}	96kPa / ^{1**}
Rilascio vuoto	760°C	760°C
Alta temperatura	760°C	760°C
Tempo di attesa (in atmosfera)	1 min.	1 min.
Tempo di raffreddamento	0 min.	0 min.

** Nota 1: I suddetti programmi sono solo indicativi
La temperatura di cottura può variare a seconda del forno *96kPa=72cmHg (29 pollici)

■ Tabella di cottura per l'IS STAIN EX3 PRESS

Tabella 3

Tempo di asciugatura	5 min.
Bassa temperatura	500°C
Inizio vuoto	-
Temperatura di salita	50°C/min
Livello vuoto	-
Rilascio vuoto	-
Alta temperatura	720°C
Tempo di attesa (in atmosfera)	-
Tempo di raffreddamento	0 min.

■ Tabella di cottura per la EX3 PRESS LF STAIN/GLASURE o AUTO GLASATURA

Tabella 4 Metodo di stratificazione

	ES Stain/Glasatura con la polvere Glasure	Auto Glasatura
Tempo di asciugatura	5 min.	5 min.
Bassa temperatura	500°C	500°C
Inizio vuoto	-	-
Temperatura di salita	50°C/min.	50°C/min.
Livello vuoto	-	-
Rilascio vuoto	-	-
Alta temperatura	760°C	760°C
Tempo di attesa (in atmosfera)	1 min.	1 min.
Tempo di raffreddamento	0 min.	0 min.

■ Tabella di cottura per la polvere Glasure EX3 PRESS LF (spessore 0.2mm)

Tabella 5 Metodo Stain

	ES Stain	1° e 2° Glasatura con la glasure in polvere
Tempo di asciugatura	5 min.	5 min.
Bassa temperatura	500°C	500°C
Inizio vuoto	500°C	500°C
Temperatura di salita	50°C/min.	45°C/min.
Livello vuoto	87kPa / ²	96kPa / ¹
Rilascio vuoto	740°C	740°C
Alta temperatura	740°C	740°C
Tempo di attesa (in atmosfera)	1 min.	2 min.
Tempo di raffreddamento	0 min.	0 min.

■ Tabella di cottura per l'Add-on EX3 PRESS

Tabella 6

Tempo di asciugatura	5 min.
Bassa temperatura	500°C
Inizio vuoto	500°C
Temperatura di salita	45°C/min.
Livello vuoto	96kPa /
Rilascio vuoto	740°C
Alta temperatura	740°C
Tempo di attesa (in atmosfera)	0 min.
Tempo di raffreddamento	0 min.

Nota: i suddetti programmi sono solo indicativi
La temperatura di cottura può variare a seconda del forno

/ ¹ 96kPa=72cmHg(29 pollici) / ² 87kPa=65cmHg (26 pollici)

■ Parametri di pressatura per EP500 (Ivoclar)

Tabella 7 Pressatura in un cilindro piccolo 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 100 gr.

B	t ↑	T	H	V1	V2	Pressione	N
700°C	60°C	930°C	15min.	700°C	930°C	4.5 bar	-

Pressatura in un cilindro grande 1 pasticca/2 pasticche Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

B	t ↑	T	H	V1	V2	Pressione	N
700°C	60°C	940°C	20min.	700°C	940°C	4.5 bar	-

Pressatura in un cilindro da 300 gr. 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 300 gr.

B	t ↑	T	H	V1	V2	Pressione	N
700°C	60°C	950°C	30min.	700°C	950°C	4.5 bar	-

In caso di EP500, regolare la pressione a 4.5 bar.

■ Parametri di pressatura per EP600 (Ivoclar)

Tabella 8 Pressatura in un cilindro piccolo 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 100 gr.

B	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	930°C	15min.	300 µm/min.

Pressatura in un cilindro grande 1 pasticca/2 pasticche Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

B	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	940°C	20min.	300 µm/min.

Pressatura in un cilindro da 300 gr. 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 300 gr.

B	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	950°C	30min.	300 µm/min

In caso di EP600, regolare la velocità di blocco a 300 µm/min ed effettuare il ciclo di pressatura.

■ Parametri di pressatura per Multimat Touch & Press (Dentsply DeTrey)

Tabella 9 Pressatura in un cilindro piccolo 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 100 gr.

Temp.iniziale	Livello del vuoto	Temperatura di salita	Temp.di pressatura	Tempo di attesa	Tempo di pressatura	Pressione
700°C	50HPa	60°C/m	930°C	15min.	4min.	2.7 bar

Pressatura in un cilindro grande 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

Temp.iniziale	Livello del vuoto	Temperatura di salita	Temp.di pressatura	Tempo di attesa	Tempo di pressatura	Pressione
700°C	50HPa	60°C/m	940°C	20min.	5min.	2.7 bar

Pressatura in un cilindro grande 2 pasticche Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

Temp.iniziale	Livello del vuoto	Temperatura di salita	Temp.di pressatura	Tempo di attesa	Tempo di pressatura	Pressione
700°C	50HPa	60°C/m	940°C	20min.	6min.	2.7 bar

Pressatura in un cilindro da 300 gr. 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 300 gr.

Temp.iniziale	Livello del vuoto	Temperatura di salita	Temp.di pressatura	Tempo di attesa	Tempo di pressatura	Pressione
700°C	50HPa	60°C/m	950°C	30min.	7min.	2.7 bar

■ Parametri di pressatura per Pro-Press 100 (Whip Mix Intra Tech)

Tabella 10 Pressatura in un cilindro piccolo 1 Pasticca Grandezza del cilindro=peso 100 gr.

Temp.di entrata	Livello del vuoto	Temp.di salita	Temp.finale	Tempo di attesa	Tempo di pressatura (nota)	Tempo di raffreddamento	Pressione
700°C	Completo	60°C/m	930°C	15min.	4min.	0.2min	3.4 bar

Nota: Nel caso in cui è stata selezionata una funzione speciale, selezionare "2min" come tempo di ri-pressatura

Pressatura in un cilindro grande 2 pasticche Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

Temp.di entrata	Livello del vuoto	Temp.di salita	Temp.finale	Tempo di attesa	Tempo di pressatura (nota)	Tempo di raffreddamento	Pressione
700°C	Completo	60°C/m	940°C	20min.	8min.	0.2min.	3.4 bar

Nota: Nel caso in cui è stata selezionata una funzione speciale, selezionare "4min" come tempo di ri-pressatura.

Pressatura in un cilindro da 300 gr. 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 300 gr.

Temp.di entrata	Livello del vuoto	Temp.di salita	Temp.finale	Tempo di attesa	Tempo di pressatura (nota)	Tempo di raffreddamento	Pressione
700°C	Completo	60°C	950°C	30min.	10min.	0.2min	3.4 7bar

Nota: Nel caso in cui è stata selezionata una funzione speciale, selezionare "6min" come tempo di ri-pressatura.

■ Parametri di pressatura per Ceram Press Qex (Dentsply NeyTech)

Tabella 11 Pressatura in un cilindro piccolo 1 pasticca Dimensione del cilindro=peso 100 gr.

Temp.iniziale	Temp.di salita	Vuoto	Temp.pressatura	Attesa	Pressatura	Pressione
700°C	60°C/m	On	930°C	15min.	8min.	3.4 bar

Pressatura in un cilindro grande 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

Temp.iniziale	Temp.di salita	Vuoto	Temp.pressatura	Attesa	Pressatura	Pressione
700°C	60°C/m	On	940°C	20min.	11min.	3.4 bar

Pressatura in un cilindro grande 2 pasticche Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

Temp.iniziale	Temp.di salita	Vuoto	Temp.pressatura	Attesa	Pressatura	Pressione
700°C	60°C/m	On	940°C	20min.	14min.	3.4 bar

Pressatura in un cilindro da 300 gr. 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 300 gr.

Temp.iniziale	Temp.di salita	Vuoto	Temp.pressatura	Attesa	Pressatura	Pressione
700°C	60°C/m	On	950°C	30min.	17min.	3.4 bar

■ **Parametri di pressatura per Auto Press Plus (Pentron Lab)**

Tabella 12 Pressatura in un cilindro piccolo 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 100 gr.

T1	T2	Temp.di salita	H1	H2	Vuoto	Pressione
700°C	930°C	60°C/m	15 min.	6 min.	Massimo Vuoto	3.4 bar

Pressatura in un cilindro grande 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

T1	T2	Temp.di salita	H1	H2	Vuoto	Pressione
700°C	940°C	60°C/m	20 min.	7 min.	Massimo Vuoto	3.4 bar

Pressatura in un cilindro grande 2 pasticche Grandezza del cilindro=peso 200 gr.

T1	T2	Temp.di salita	H1	H2	Vuoto	Pressione
700°C	940°C	60°C/m	20 min.	8 min.	Massimo Vuoto	3.4 bar

Pressatura in un cilindro da 300 gr. 1 pasticca Grandezza del cilindro=peso 300 gr.

T1	T2	Temp.di salita	H1	H2	Vuoto	Pressione
700°C	950°C	60°C/m	30 min.	9 min.	Massimo Vuoto	3.4 bar

I suddetti parametri di pressofusione sono solo indicativi. Regolare i tempi di pressofusione a seconda del vostro forno considerando la dimensione e il numero di modelli.

(Nota)

Per la pressofusione a bassa pressione, abbiamo testato diversi tempi e deciso lo schema di pressofusione. Notare però che una pressofusione a bassa pressione, inferiore a quella raccomandata dal fabbricante del forno, potrebbe modificare i risultati garantiti dal fabbricante stesso.

{ NOTE SULLA SICUREZZA }

- Lavorare in un ambiente ben ventilato durante la miscelazione e la cottura del rivestimento.
- Il rivestimento e la ceramica contengono silice. Evitare l'inalazione delle loro polveri. Utilizzare un raccoglitore per polvere ed un'appropriata mascherina. Una sovraesposizione potrebbe causare delle lesioni permanenti.
- Evitare il contatto con gli occhi. Indossare gli occhiali di protezione durante il taglio o la lucidatura. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare gli occhi con abbondante acqua e consultare un oculista.
- Evitare il contatto dei liquidi EX3 PRESS con gli occhi. In caso di contatto con gli occhi, sciacquarli con abbondante quantità di acqua e consultare un oculista.
- Non toccare elementi cotti a mani nude.
- Tenere il liquido IS, il liquido ES e il materiale per il controllo delle fratture lontano dal fuoco e dalle alte temperature. Sono infiammabili.
- L'involucro delle pasticche di ceramica è fatto di vetro. Fare attenzione nel maneggiarlo.
- Alcune persone sono sensibili al contatto con la pelle. Indossare guanti di protezione.
- Evitare di ingerire. Tenere lontano dalla portata dei bambini.
- Questo materiale è solo ed esclusivamente per uso dentale. Non utilizzare per altri scopi che non siano specificati nel manuale di istruzioni



Sede Operativa:
Via Alessio Olivieri, 170 - 00124 ROMA
tel. 06/5098222-5098522 - Fax 06/5098198
e-mail: account@simexitalia.it
capitale sociale Euro 100.000,00 i.v.
P.IVA 05404411000

Sede legale:
Via Lorenzo Il Magnifico nr.50 int.5
00162 ROMA

**DISTRIBUITO IN ESCLUSIVA
PER L'ITALIA DA:**



Sede Operativa:
Via Alessio Olivieri, 170 - 00124 ROMA
tel. 06/5098222-5098522 - Fax 06/5098198
e-mail: customer.service@simexitalia.it
P.IVA 05404411000

Sede legale:
Via Lorenzo Il Magnifico nr.50 int.5
00162 ROMA